TPM Central Office المكتب المركزي

KAIZEN

ELARABY

DM الادارة المبكرة للمعدات	OPTM الصيانة في المكاتب	SHE السلامة والصحة المهنية	E&T التدريب والتعليم	QM صيانة الجودة	PM الصيانة المخططة	KK التطوير المستمر	JH الصيانة الذاتية	Activity النشاط	:- صاحب الفكرة	كود الكايزين:	وقائى / تحسينى
		M الروح المعنوية	S الأمان	D نقل وتداول	C التكلفة	Q الجودة	P الإنتاجية	Result Area منطقة التحسين	م/محمد الحسيني 40013893	THT 1	تصحيحى

Machine:	JW1 & JW2 & JW3 & VCD1 & VCD2	Line :	THT A & THT B
Kaizen Idea:	عمل تعديل في ماكينات التجميع من خلال الثقوب VCD & JW	Kaizen Theme موضع التحسين	عمل تعديل في ماكينات التجميع من خلال الثقوب VCD & JW في برنامج التشغيل وال Table لتشغيل لوحتين علي الماكينة بدل من تشغيل لوحة واحدة .
Start date:	1/1/2022		
Finish date:	1/2/2022		

Problem / Present Status:- المشكلة / الوضع الحالي

ماكينات التجميع الالى JW1 & JW2 & JW3 & VCD1 & VCD2 (ادارة التجميع من خلال الثقوب) تعمل على تجميع اللوحات المختلفة (لوحات منتج التكييف & لوحات منتج الثلاجة) وهي ماكينات قديمة تعمل بالتحميل اليدوي عن طريق الفنى وليس عن طريق Loader And Unloader مثل الماكينات الجديدة بالادارة ونظرا لوجود موديلات كثيرة من التكييف والثلاجة وزيادة اوامر الشغل في اوقات معينة وعدم قدرة الماكينات علي تحقيق الخطة الانتاجية مما يؤدي الي زيادة وردية كاملة واستهلاك عمالة وطاقة وهواء وتشغيل الشيلر لتحقيق الخطة الانتاجية .

Kaizen Idea: الإجراء المتخذ:

- الفكرة هي تشغيل لوحتين علي الماكينة بدل من تشغيل لوحة واحدة والاستغلال الامثل للماكينات القديمة ورفع OEE للماكينات وتحسين ادائها مثل الماكينات الجديدة بالادارة التي تعمل ب Loader and Unloader .
- تم حساب Cycle Time ومعدل انتاج الوردية للموديلات المختلفة علي ماكينات JW1 & JW2 & JW3 & VCD1 & VCD2 (عند تشغيل لوحة واحدة).
- تم تنفيذ بعض التعديلات الفنية والميكانيكية على العملية الإنتاجية.
-) التعديلات الميكانيكة (تم اضافة عدد اثنين Tooling Pin لل Tooling Plate الخاص ب Rotary Table.
- (التعديلات الفنية) تم عمل برنامج جديد لتشغيل لوحتين عن طريق عمل COPY للوحة الاولي ب X Axis Offset معين بحيث يتم العمل علي اللوحتين ك شيت واحد.
- تم حساب Cycle Time ومعدل الانتاج علي الماكينات بعد عمل التعديلات (عند تشغيل لوحتين).

Team Members : فريق العمل			
م/ابراهيم الشيخ	40013891	زيادة كمية الانتاج في الوردية الواحدة بنسبة 25-35 % حسب الموديل المطلوب ورفع OEE للماكينات.	P
ا/محمد عبد الخير	40001436	المحافظه على جودة المنتج بنسبة 100%	Q
		زيادة كمية الانتاج علي 3 ماكينات JW وزيادة كمية الانتاج علي 2 ماكينة VCD وتكلفة التوفير الشهرية 45563 جنية وتكلفة التوفير السنوية 546756 جنية	C
		التوفير الصحيح ضبطا للتوفير الشهري ٤٥٥٦٣	D
			S
		توفير العمالة لتحقيق الخطة المطلوبة الشهرية وبالتالي تحقيق اهداف الفريق م / رياض عبد الواجد محمد	M

Analysis التحليل

Why 1 لماذا 1	توقف ماكينات VCD علي ماكينات JW & توقف ماكينات RADIAL علي ماكينات VCD
Why 2 لماذا 2	زيادة الايام المطلوبة لتحقيق الخطة الانتاجية بسبب دخول موديلات جديدة مثلا الغسالة والثلاجة والتكييف
Why 3 لماذا 3	استهلاك الطاقة والشيلر
Why 4 لماذا 4	
Root Cause السبب الجذري	توقف ماكينات VCD علي ماكينات JW & توقف ماكينات RADIAL علي ماكينات VCD

التوسع الافقي	SL.NO الرقم المسلسل	No. Of Machines عدد الماكينات	Target Date التاريخ المستهدف	Responsibility المسئولية	Status الحالة
التجميع الالي	1	5	1/2/2022	فنيين الإنتاج	تم

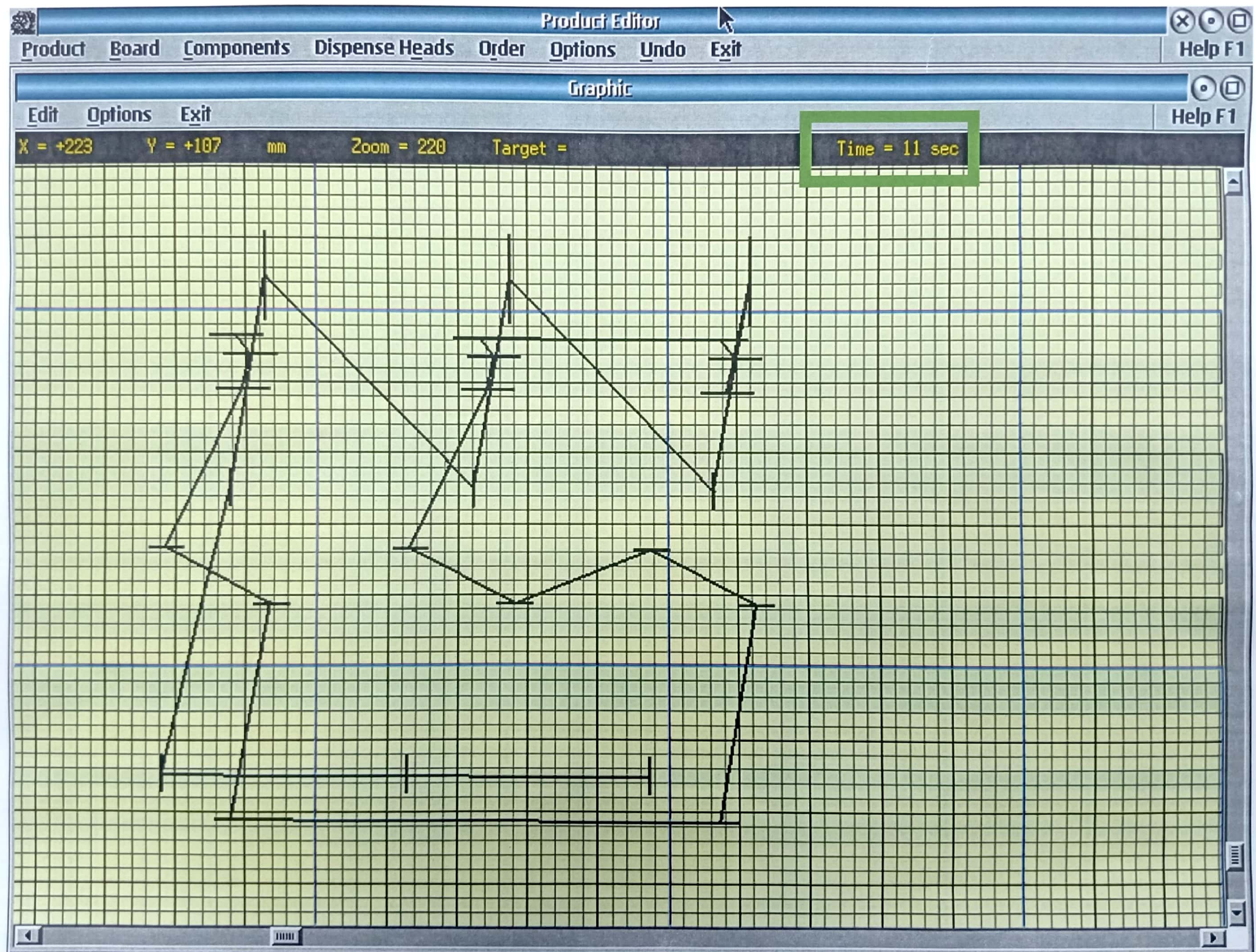
مدير المالية
التوقيع:-
مدير ادارة التكاليف الصناعية ... زية ابراهيم ابوطالب 24 / 3 / 2022

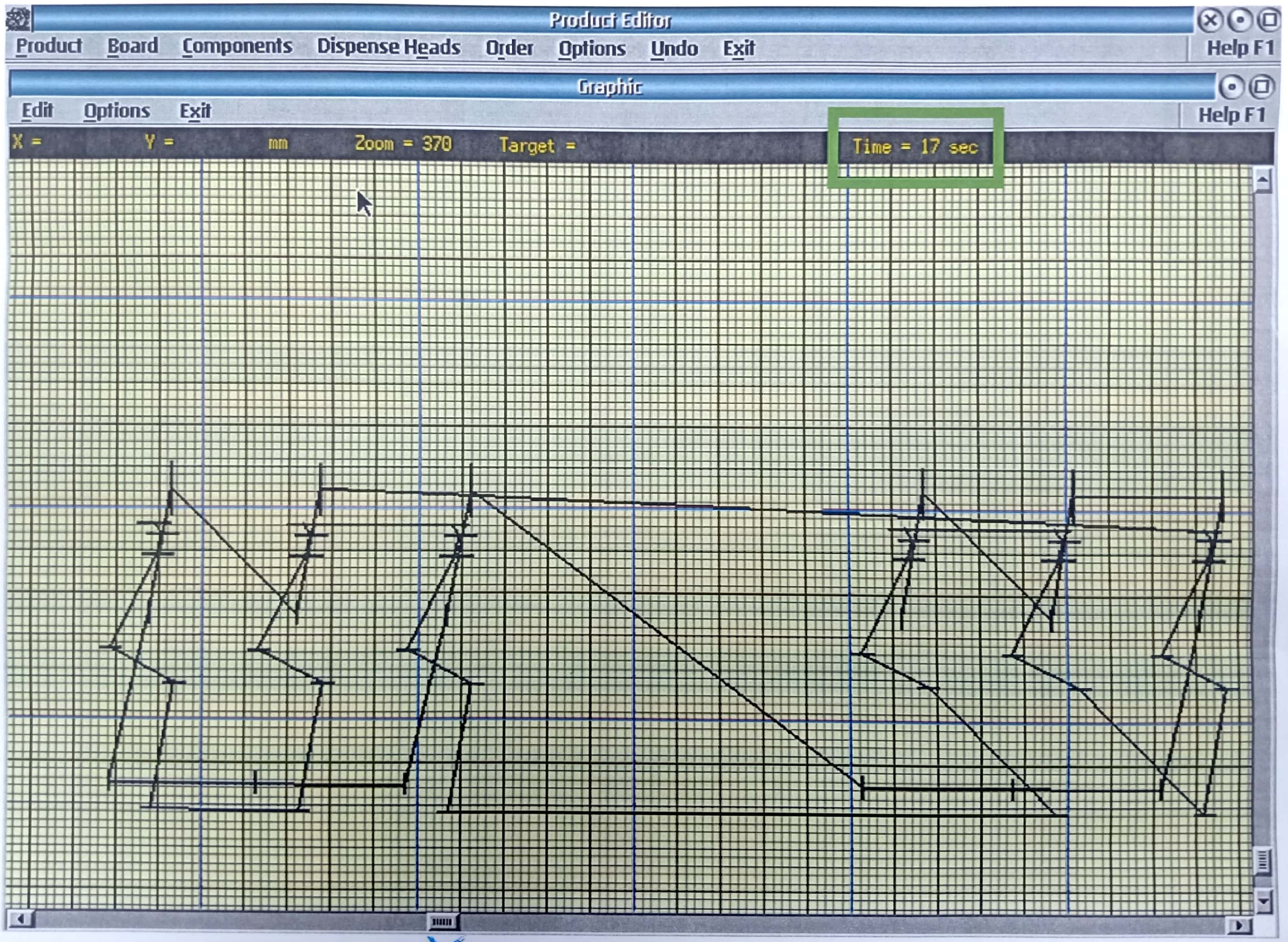
مدير عام مصنع اللوحات
م/ رياض عبدالواجد
التوقيع:-

مدير نشاط مصنع اللوحات 1
م/ سامي جلال
التوقيع:-
سامى جلال عبيد مدير نشاط مصنع اللوحات 24 / 3 / 2022

المراجعة:- م/ محمد محمد محسن الحملاوي
الوظيفه:- مدير ادارة التجميع الالي
التوقيع:-
محمد محمد محسن الحملاوي مدير انتاج التجميع الالي / 3 / 2022

إعداد :- م/محمد الحسيني
الوظيفه:- PCB Software Engineer
التوقيع:-
27 / 3 / 2022


Product Editor
Product
Board
Components
Dispense Heads
Order
Options
Undo
Exit
Help F1
Graphic
Edit
Options
Exit
Help F1
X = +223
Y = +107
mm
Zoom = 220
Target =
Time = 11 sec


Product Editor
Product
Board
Components
Dispense Heads
Order
Options
Undo
Exit
Help F1
Graphic
Edit
Options
Exit
Help F1
X =
Y =
mm
Zoom = 370
Target =
Time = 17 sec